Your Solutions Partner

Manuel d'installation, d'utilisation, de pièces et d'entretien

SÉRIES 6/13 ET « E »
FOUR À GAZ
À CONVECTION

ENERGY STAR

Qualifié Energy Star Modèles:

613-G1V	***613-G2V***
613-G1XX	***613-G2XX***
613Q-G1V	***613Q-G2V***
613Q-G1XX	***613Q-G2XX***
E101-G	***E102-G***

Prière de lire ce manuel en totalité avant d'installer, d'utiliser ou d'entretenir ce matériel.

Copyright © 2011 Duke Manufacturing Co. tous droits réservés.
La reproduction de ce manuel sans autorisation est interdite.
Duke est une marque déposée de Duke Manufacturing Co.

Duke Manufacturing Co.

2305 N. Broadway
St. Louis, MO 63102
Phone: 314-231-1130
Toll Free: 1-800-735-3853
Fax: 314-231-5074
www.dukemfg.com

P/N: 153952Y

TABLE OF CONTENTS

AVERTISSEMENT IMPORTANT ET INFORMATION DE SÉCURITÉ 3
CARACTÉRISTIQUES 4
PUISSANCE À L'ENTRÉE DU FOUR, PROFONDEUR STANDARD 4
PUISSANCE À L'ENTRÉE DU FOUR, GRANDE PROFONDEUR 4
CALIBRE DES ORIFICES DE BRÛLEURS 4
INSTRUCTIONS D'INSTALLATION 5
A. Personnel qualifié 5
B. Livraison et contrôle 5
C. Implantation du four 5
D. Tuyauterie de gaz 6
E. Branchements électriques 6
F. Évacuation 6
Évacuation par hotte 7
Évacuation directe par carneau 7
Instructions d'allumage 7
Instructions d'arrêt 7
G. Montage du four 7
Fixation des pieds 7
Montage des roulettes 7
Montage de l'évent 8
H. Réglages associés à l'installation 8
I. Sections doubles 8
Montage de la Rallonge de Carneau sur le Four Supérieur 9
Assujettissement des Doubles Fours Superposés 9
INSTRUCTIONS D'UTILISATION 10
LES SÉRIES « E » ET 6/13 DE FOURS À CONVECTION 10
CONTRÔLEUR « V » 11
A. COMMANDES DU FOUR 11
Électromécaniques 11
INSTRUCTIONS D'UTILISATION CONTRÔLEUR « V » 11
Résolution de la minuterie 11
Échelle de température 11
Refroidissement 11
Sélecteur de vitesse de ventilateur 11
Cuisson 12
CONTRÔLEUR « XX » 13
Commandes du four – Numériques à semiconducteurs 13
Instructions de programmation et d'utilisation – Contrôleur « XX » 13
B. CONSEILS GÉNÉRAUX D'UTILISATION 14
C. TEMPS ET TEMPÉRATURES DE CUISSON SUGGÉRÉS 16
D. NETTOYAGE DES FOURS 17

INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN....18
A. Réglage....18
B. Réglage des portes....18
C. Réglage de l'interrupteur de porte....18
D. Étalonnage du thermostat....19
Pour vérifier l'étalonnage....19
Pour étalonner les fours....19
E. Régulation et réglage de la pression de gaz....19
F. Dispositif d'évacuation....20
NOMENCLATURE DES PIÈCES DE RECHANGE....21
613 ENSEMBLE, PORTE (TYPIQUE)....22
ENSEMBLE, CONTRÔLEUR SÉRIES « E » ET 613 V....23
ENSEMBLE, XX CONTRÔLEUR DE GAZ....24
SCHÉMA DE CÂBLAGE....25
ASSISTANCE À LA CLIENTÈLE....26

AVERTISSEMENT IMPORTANT ET INFORMATION DE SÉCURITÉ

PLACER DANS UN ENDROIT BIEN EN VUE les instructions à suivre au cas où l'utilisateur détecte des odeurs de gaz. Ces informations doivent être obtenues auprès d'un fournisseur de gaz local.

POUR VOTRE SÉCURITÉ :

Ne pas entreposer ou utiliser d'essence, de substances produisant des vapeurs inflammables ou de liquides inflammables à proximité de cet appareil ou de tout autre appareil.

⚠ AVERTISSEMENT : Une installation, un réglage, une altération, une réparation ou un entretien incorrects peuvent causer des dommages matériels et des blessures, voire la mort. Lire les instructions d'installation, de fonctionnement et d'entretien dans leur intégralité avant d'installer ou de réparer cet appareil.

CE MANUEL DOIT ÊTRE CONSERVÉ POUR RÉFÉRENCE FUTURE.

CARACTÉRISTIQUES

	GAZ NATUREL		GAZ PROPANE	
POUVOIR CALORIFIQUE	1000 BTU	37,3 MJ/m^3	2550 BTU	90,0 MJ/m^3
DENSITÉ	0,63	0,63	1,53	1,53
PRESSION DE GAZ AU COLLECTEUR	3,5 po C.E.	0,87 kPa	10 po C.E.	2,49 kPa

PUISSANCE À L'ENTRÉE DU FOUR, PROFONDEUR STANDARD

PAR BRÛLEUR	20 000 BTU/H	5,9 kW	20 000 BTU/H	5,9 kW
PAR FOUR	40 000 BTU/H	11,8 kW	40 000 BTU/H	11,8 kW

PUISSANCE À L'ENTRÉE DU FOUR, GRANDE PROFONDEUR

PAR BRÛLEUR	23 000 BTU/H	6,8 kW	23.000 BTU/H	6,8 kW
PAR FOUR	46 000 BTU/H	13,5 kW	46 000 BTU/H	13,5 kW

CALIBRE DES ORIFICES DE BRÛLEURS

PROFONDEUR STANDARD	N° 44	2,8mm	N° 55	1,32mm
GRANDE PROFONDEUR	N° 43	2,26mm	N° 54	1,40mm

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

A. PERSONNEL QUALIFIÉ

Ces instructions d'installation s'adressent exclusivement à un personnel d'installation et d'entretien qualifié. Une installation ou un entretien effectué par quiconque autre que du personnel qualifié peut entraîner des dégâts pour le four et/ou des blessures pour l'opérateur.

Par personnel d'installation qualifié on entend les personnes ou entreprises qui, directement ou par l'intermédiaire d'un agent, se chargent et sont responsables de ce qui suit :

- Pose ou remplacement des canalisations de gaz, ou raccordement, installation, réparation ou entretien du matériel. Ce personnel doit avoir une solide expérience de ce genre de travail, être familiarisé avec toutes les précautions à prendre et avoir satisfait à toutes les conditions exigées par les autorités provinciales et locales compétentes. Voir : National Fuel Gas Code (Code national des combustibles gazeux) NFPA 54 (ANSI Z223.1).
- Le raccordement de l'appareil au compteur électrique, au tableau électrique ou à une prise de courant. Le personnel d'installation qualifié doit être familiarisé avec touts les précautions à prendre et avoir satisfait à toutes les conditions exigées par les autorités provinciales et locales compétentes. Voir : National Electrical Code (Code national de l'électricité), ANSI/NFPA70.

L'installation doit être conforme aux codes locaux ou, en l'absence de tels codes, au National Fuel Gas Code, ANSI Z223.1/NFPA 54, ou au Natural Gas and Propane Installation Code (code des installations au gaz naturel et au propane), ACNOR B149.1, le cas échéant, y compris pour ce qui suit :

- L'appareil et son robinet de sectionnement individuel doivent être débranchés de la tuyauterie d'alimentation en gaz pendant tout contrôle de pression de ce circuit à des pressions d'essai dépassant 1/2 psi (3,5 kPa).
- L'appareil doit être isolé de la tuyauterie d'alimentation en gaz par fermeture de son robinet de sectionnement individuel lors de tout contrôle de pression de cette tuyauterie à des pressions d'essai égales ou inférieures à 1/2 psi (3,5 kPa).

Pour un four monté sur des roulettes, l'installation doit être effectuée en utilisant un raccord conforme à la norme applicable aux appareils à gaz mobiles, ANSI Z21.69/ACNOR 6.16 et un dispositif à débranchement rapide conforme à la norme applicable à ce type de dispositif pour combustible gazeux, ANSI Z21.4/ACNOR 6.9. Lors de l'installation d'un four à roulettes et tuyau à débranchement rapide, des dispositions suffisantes doivent être prises pour limiter le déplacement du four indépendamment du raccord et du dispositif à débranchement rapide ou de la tuyauterie associée. Il est possible de fixer un limiteur à la partie verticale du châssis à l'arrière du four.

B. LIVRAISON ET CONTRÔLE

Duke Manufacturing fait tout son possible pour garantir la livraison du four en bon état. Les fours sont arrimés sur des palettes en bois très solides et sont entourés de carton ondulé triple cannelure pour les empêcher d'être endommagés en cours de transport. Ils ont été soigneusement contrôlés avant d'être emballés et confiés au transporteur.

Lors de la livraison du four Duke :

- Examiner l'emballage d'expédition en notant soigneusement sur le bon de livraison, qui doit également être signé par le chauffeur-livreur, tout dégât extérieur relevé.
- Déballer le four et le vérifier pour voir s'il a subi des dégâts quelconques qui n'apparaissaient pas sur l'extérieur de l'emballage d'expédition. C'est ce qu'on appelle une avarie non apparente. Le transporteur doit être avisé dans les quinze (15) jours de la livraison du four, et le carton, la palette et tous les matériaux d'emballage doivent être conservés à des fins de contrôle.

Duke Manufacturing Co. ne saurait être tenu responsable d'une perte ou avarie subie en cours de transport. La responsabilité de la livraison en bon état de l'appareil une fois qu'il a accepté de l'acheminer incombe entièrement au transporteur. Nous sommes toutefois prêt à aider le destinataire à faire une demande d'indemnité.

C. IMPLANTATION DU FOUR

Une préparation et une réalisation correctes de l'implantation du four permettront d'obtenir les meilleurs résultats en termes de convenance à longue échéance pour l'utilisateur et de performances satisfaisantes. Nous conseillons vivement de réfléchir suffisamment à l'implantation du four avant son arrivée.

- Placer le four dans un endroit à l'abri des courants d'air et facilement accessible pour permettre une utilisation et un entretien corrects.
- Les alentours du four doivent rester libres de matériaux combustibles. Un dégagement minimum doit être maintenu entre le four et toute surface, qu'elle soit combustible ou non.

	Combustible	Non Combustible
CÔTÉ DROIT	1 po	0 po
CÔTÉ GAUCHE	1 po	0 po
ARRIÈRE	3 po	3 po
SOL	8 po	8 po

D. TUYAUTERIE DE GAZ

Chaque section des fours des séries « E » ou 6/13-G (profondeur standard) a une puissance nominale de 40 000 BTU/h (11,7 kW) ou (grande profondeur) 46 000 BTU/h (13,5 kW). Chaque appareil (les appareils superposés comptent pour deux) doit par conséquent recevoir 38-40 (standard), 44-46 (profond) pieds cube de gaz naturel ou 16 (standard), 18,4 (profond) pieds cube de gaz propane par heure lorsque le four chauffe au maximum. Afin d'obtenir le niveau de performances pour lequel l'appareil a été conçu, le plan général de tuyautage de la cuisine est essentiel, comme l'est le diamètre de la tuyauterie. L'installation de ce four doit être conforme à toute la réglementation locale applicable ou, en son absence, au National Fuel Gas Code, NFPA 54 et à la norme ANSI Z 223.1.

Le fournisseur local de gaz doit consulter le National Fuel Gas Code pour connaître la façon correcte de déterminer le diamètre de la tuyauterie de gaz et de la poser. En règle générale, la tuyauterie doit avoir un diamètre permettant une alimentation en gaz suffisante pour répondre au besoin maximum de tous les appareils à gaz reliés à une conduite sans perte excessive de pression à la sortie alimentant les appareils. Les besoins totaux de puissance à l'entrée des appareils à alimenter et la longueur de la tuyauterie qui les relie au compteur sont des points importants à prendre en considération pour concevoir une tuyauterie d'alimentation en gaz correcte.

Ce four a été testé et homologué pour une utilisation sur des réseaux d'alimentation en gaz dans lesquels la pression ne dépasse pas 3,45 kPa (1/2 psi). Si la pression d'essai de la tuyauterie dépasse 3,45 kPa (1/2 po), isoler ce four de l'alimentation en le débranchant. Si la pression d'essai de la tuyauterie est inférieure ou égale à 3,45 kPa (1/2 po), isoler ce four de l'alimentation en fermant le robinet manuel de sectionnement qui se trouve sur le panneau avant.

D'après le National Fuel Gas Code (code national du gaz combustible)

CAPACITÉ MAXIMUM DE LA TUYAUTERIE EN FER EN PI³/H (BAISSE DE PRESSION DE 0,5 PO C.E), GAZ NATUREL					
Longueur en pieds	1/2"	3/4"	1"	1-1/2"	2"
10	175	360	680	2100	3950
20	120	250	465	1460	2750
30	97	200	375	1180	2200
40	82	170	320	990	900
50	73	151	285	900	1680
60	66	138	260	810	1520
70	61	125	240	750	1400
80	57	118	220	690	1300
90	53	110	205	650	1220
100	50	103	195	620	1150

CAPACITÉ MAXIMUM DE LOA TUYAUTERIE EN MILLIERS DE BTU/H DE GAZ PROPANE NON DILUÉ À 11 PO C.E.				
Longueur en pieds	1/2"	3/4"	1"	
10	275	567	1071	
20	189	393	732	
30	152	315	590	
40	129	267	504	
50	114	237	448	
60	103	217	409	
70	96	196	378	
80	86	185	346	
90	83	173	322	
100	78	162	307	

E. BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES

Le four est conçu pour être raccordé à un circuit mis à la terre de courant monophasé de 115 volts. Le moteur électrique, l'éclairage du four et les circuits de commande sont raccordés par l'intermédiaire d'un cordon d'alimentation de 2,2 m (7 pi) qui se trouve à l'arrière du four.

Avant de procéder à tout raccordement de ces appareils, consulter leur plaque signalétique pour s'assurer que la tension et la phase du four sont compatibles avec l'alimentation électrique. Lors de leur installation, tous les fours doivent être mis à la terre conformément à la réglementation locale applicable ou, en leur absence, au National Electrical Code, ANSI/NFPA 70 (au Canada, à la norme ACNOR C22.2). Des schémas de câblage se trouvent dans la zone du compartiment de commande du four. Des schémas de branchement standard sont également fournis avec ce manuel.

⚠ AVERTISSEMENT : Cet appareil est pourvu d'une fiche tripolaire (mise à la terre) protégeant des risques d'électrocution, qui doit être branchée directement dans une prise 2 pôles + terre. NE PAS couper ni retirer d'une autre manière la broche de mise à la terre de cette fiche.

F. ÉVACUATION

Une évacuation correcte est très importante pour que le four fonctionne bien. Un bon dispositif d'évacuation permettra au four de bien fonctionner tout en éliminant les vapeurs et produits de combustion indésirables. L'absence d'une évacuation correcte des fours peut entraîner une cuisson laissant à désirer et ils risquent d'être

endommagés. Un dispositif d'évacuation correct, qu'il soit à évacuation directe ou par hotte, doit être employé pour maintenir la garantie en vigueur.

Évacuation par hotte

La meilleure façon d'assurer l'évacuation du four est de le placer sous une hotte à commande mécanique d'une conception appropriée. La hotte doit être dimensionnée de façon à ce que l'appareil dont elle doit assurer l'évacuation s'adapte en dessous avec un porte-à-faux d'au moins 152 mm (6 po) de tous les côtés non contigus à un mur. La hauteur du bord inférieur de la hotte par rapport au sol ne doit pas dépasser 2,2 m (7 pi).

La hotte doit avoir une capacité suffisante et permettre un appoint d'air suffisant. Les hottes sont disponibles en de nombreuses tailles et capacités. La capacité d'une hotte s'exprime en pieds cube par minute. Le débit total d'air d'appoint et d'évacuation de la hotte doit être d'environ 22 pi³/min par section de four. On peut trouver des informations sur la conception appropriée et l'installation des hottes dans la « Standard for the Installation of Equipment for the Removal of Smoke and Grease-Laden Vapors from Commercial Cooking Equipment (norme d'installation des dispositifs d'évacuation des vapeurs chargées de fumée et de graisse produites par les appareils de cuisson commerciaux), NFPA-96 ».

Évacuation directe par carneau

Il n'est parfois pas possible ni fonctionnel d'installer une hotte à commande mécanique. L'évacuation du four peut dans ces cas se faire directement par l'intermédiaire d'un carneau. L'évacuation correcte du four est très importante pour garantir une bonne cuisson et empêcher toute défaillance prématurée des brûleurs ou de leur compartiment. La méthode d'évacuation directe par carneau emploie un coupe-tirage monté sur le dessus du four (ou du four supérieur en cas de fours superposés). Le carneau s'élève alors verticalement du coupe-tirage jusqu'à un point situé 1,80-2,40 m (6-8 pi) au-dessus du toit de toute construction fermée. Le carneau est ensuite pourvu d'un capuchon d'évent destiné à l'isoler des conditions d'ambiance extérieures.

La méthode d'évacuation directe par carneau ne permet pas de remplacer l'air consommé par le four et évacué de celui-ci. Il faut prévoir un appoint d'air suffisant dans la pièce si l'évacuation du four doit se faire par cette méthode. Le débit total d'air d'appoint nécessaire est d'environ 30 pi³/min par section de four.

Instructions d'allumage :

- Tourner le robinet de gaz en position ON (marche)
- Tourner l'interrupteur en position COOK (cuisson)
- Régler le thermostat à la température souhaitée

Instructions d'arrêt :

- Tourner l'interrupteur en position OFF (arrêt)
- Attendre 5 minutes avant de rallumer le four

⚠ AVERTISSEMENT : Maintenir les combustibles à l'écart de la zone du four..

Remarque : conserver ce manuel pour pouvoir s'y référer plus tard.

G. MONTAGE DU FOUR

Avant de monter et d'installer le four, prière de vérifier qu'il ne manque aucune pièce. En plus du four lui-même, il doit également y avoir des pieds, des patins ou des roulettes, l'ensemble carneau/capuchon d'évent ou coupe-tirage/collier, (pour les sections doubles, étriers de retenue, tube vertical de carneau et/ou collecteur commun) et boulonnerie diverse. Prière de chercher à l'intérieur de toutes les sections de four les pièces nécessaires au montage et à l'installation du ou des fours.

Fixation des pieds

- Une fois le four déballé, le coucher sur son côté gauche (celui où ne se trouvent pas les commandes), tenir le pied et l'aligner sur les trous taraudés dans le coin avant du dessous du four. Commencer à visser le boulon de pied de coin (5/16 po - 18 x 1/2 po) avec précaution en évitant un arrachement des filets.
- Aligner les trous de la plaque de chaque pied et ceux percés dans les coins du dessous du four et fixer le pied au moyen de deux boulons de 5/16 po-18 x 1/2 po. Bien serrer tous les boulons et répéter l'opération pour tous les autres pieds.
- Redresser le four sur ses pieds.

  Mettre le four à niveau en tournant les patins réglables dans le sens approprié.

Montage des roulettes

- Des roulettes sont disponibles en option pour les fours à une et deux sections.
- Le montage des roulettes exige la dépose des patins réglables des pieds. Cela se fait en plaçant l'embout d'un gros tournevis contre le rebord du patin et en frappant le tournevis pour extraire le patin du pied. Enfoncer ensuite la roulette complètement dans l'orifice d'où le patin a été extrait et serrer l'écrou de blocage pour renfler le manchon à comprimer de la roulette.

REMARQUE : il est préférable de monter les roulettes à frein de blocage à l'avant du four pour en faciliter

l'accès.

REMARQUE : si on prévoit d'utiliser des roulettes et des raccords pour flexible d'alimentation en gaz, un dispositif de retenue fixe de la longueur correcte doit être incorporé pour assujettir le four à une surface immobile afin d'éliminer la contrainte exercée sur le raccord. Si on déplace le four hors de sa position normale, le dispositif de retenue doit être fixé de nouveau lorsque le four retrouve sa position.

Montage de l'évent

- Les fours commandés pour installation sous une hotte à commande mécanique doivent être pourvus d'un capuchon d'évent. Il est possible de monter ce dispositif en le plaçant au-dessus de l'ouverture de carneau en s'assurant qu'il n'obstrue pas celui-ci et en le fixant au moyen des vis prévues à cet effet.
- Les fours commandés pour installation ailleurs que sous une hotte à commande mécanique sont livrés avec un coupe-tirage et un collier. Ce dispositif se monte sur le dessus de la section de four supérieure en fixant l'adaptateur de coupe-tirage à l'ouverture de carneau au moyen des vis prévues à cet effet ; le coupe-tirage est ensuite monté par-dessus l'adaptateur. Le tube du carneau est fixé verticalement au coupe-tirage.

H. RÉGLAGES ASSOCIÉS À L'INSTALLATION

Chaque section de four et toutes ses pièces ont été testées et contrôlées soigneusement avant la sortie d'usine du four. Cependant, il est parfois nécessaire de tester et de régler le four de nouveau une fois qu'il est installé. La responsabilité de tels réglages incombe au concessionnaire ou à l'installateur. Ces types de réglages ne sont pas considérés comme des défauts mais plutôt comment faisant normalement partie de l'installation correcte de l'appareil.

Parmi ces réglages, on peut citer entre autres les suivants :

- Réglages et réétalonnage du thermostat
- Réglage des portes.
- Réglage des brûleurs ou de la veilleuse.
- Réglages du régulateur de pression de gaz.
- Mise à niveau et serrage des fixations.

Aucune installation ne doit être considérée comme terminée sans un contrôle approprié ni, si nécessaire, des réglages effectués par un réparateur ou installateur qualifié.

Il est également important de ne pas gêner la circulation naturelle de l'air de combustion et d'évacuation si on veut que le four fonctionne correctement. Ne pas installer ce four sur un socle à bordure ni le sceller au mur car cela pourrait gêner la circulation de l'air destiné au compartiment de combustion ou empêcher la ventilation correcte du moteur de soufflante. Ce moteur est pourvu d'un disjoncteur thermique qui se déclenchera par suite d'une température ambiante excessive à l'arrière du four. Ce problème doit être corrigé immédiatement pour éviter d'endommager le four définitivement.

Avant d'effectuer tout raccordement au four, consulter la plaque signalétique pour s'assurer que les caractéristiques du four correspondent au type de gaz et de courant devant l'alimenter.

La plaque signalétique se trouve derrière le panneau inférieur avant. Pour y accéder, desserrer les quatre vis qui se trouvent sous les portes et tirer le panneau vers l'extérieur.

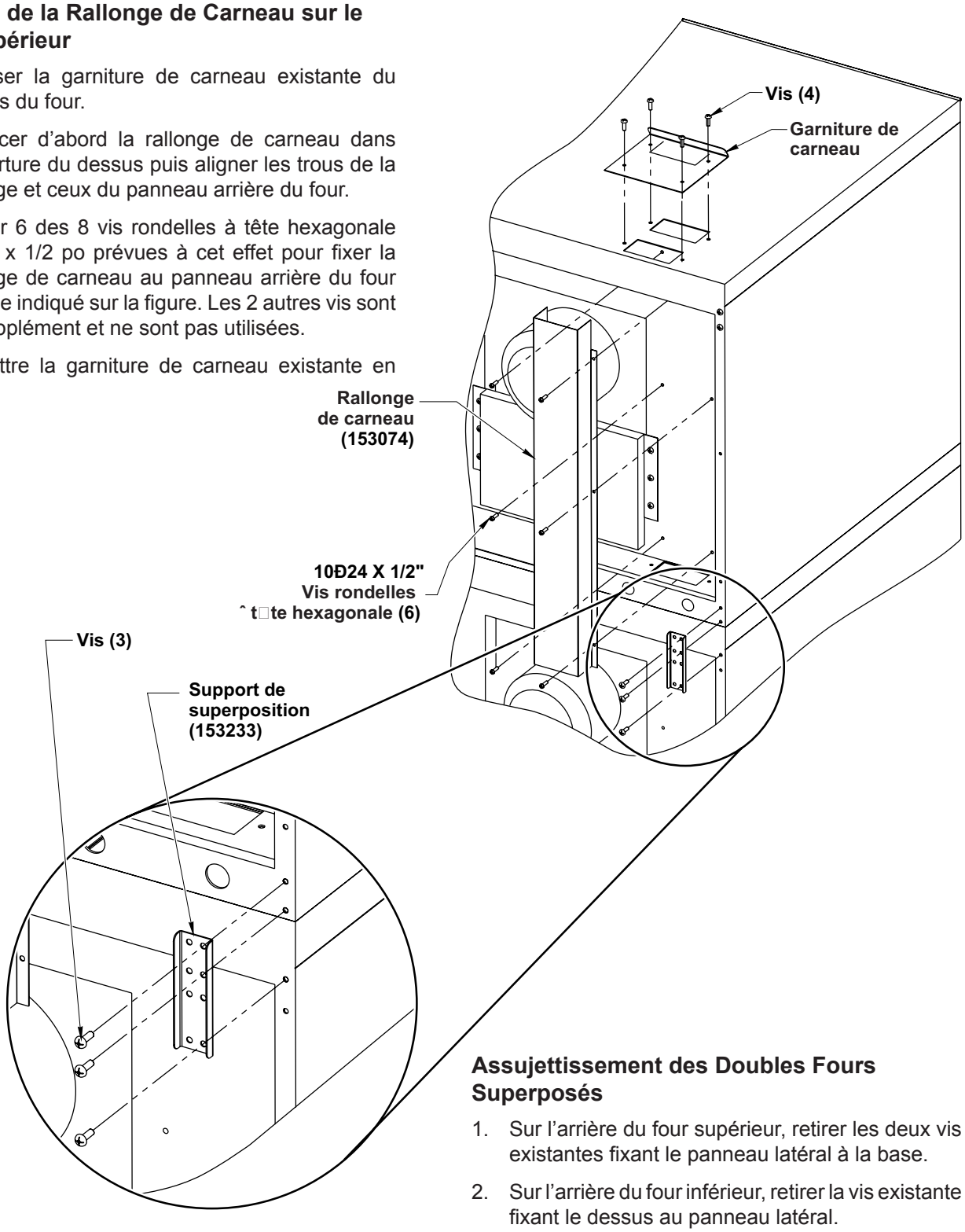
La plaque portant le numéro de série du four est fixée au dessous de la pièce d'appui supérieure au-dessus du tableau de commande.

I. SECTIONS DOUBLES

- Fixer les pieds courts au dessous de la section inférieure comme indiqué plus haut.
- Les roulettes sont montées en utilisant la méthode décrite pour les fours à une seule section. Section précédente.
- Placer la section supérieure au-dessus de la section inférieure et aligner tous les bords des fours.
- Repérer les étriers de fixation et les aligner sur les trous des châssis arrière de section de four, enfoncer trois vis dans chacun comme prévu et les serrer.
- Monter le raccord de carneau à l'arrière du four en le faisant glisser vers le haut par l'ouverture d'évent de carneau en haut du four et au-dessus de l'évent de carneau supérieur. L'enfoncer pour qu'il soit à ras de l'arrière du four puis le faire glisser vers le bas au-dessus de l'évent de carneau inférieur. Le fixer au moyen des vis prévues à cet effet.
- Monter le capuchon d'évent ou l'adaptateur de coupe-tirage, le coupe-tirage et son collier sur la section supérieure.
- Voir le schéma page suivante.

Montage de la Rallonge de Carneau sur le Four Supérieur

1. Déposer la garniture de carneau existante du dessus du four.
2. Enfoncer d'abord la rallonge de carneau dans l'ouverture du dessus puis aligner les trous de la rallonge et ceux du panneau arrière du four.
3. Utiliser 6 des 8 vis rondelles à tête hexagonale 10-24 x 1/2 po prévues à cet effet pour fixer la rallonge de carneau au panneau arrière du four comme indiqué sur la figure. Les 2 autres vis sont en supplément et ne sont pas utilisées.
4. Remettre la garniture de carneau existante en place.


Vis (4)
Garniture de carneau
Rallonge de carneau (153074)
10Ð24 X 1/2" Vis rondelles ˆ t□te hexagonale (6)
Vis (3)
Support de superposition (153233)

Assujettissement des Doubles Fours Superposés

1. Sur l'arrière du four supérieur, retirer les deux vis existantes fixant le panneau latéral à la base.
2. Sur l'arrière du four inférieur, retirer la vis existante fixant le dessus au panneau latéral.
3. Monter le support de superposition au moyen des vis existantes comme indiqué sur la figure.
4. Répéter ces opérations pour monter le 2ème support de l'autre côté.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Les informations données dans cette section sont destinées à un personnel d'exploitation qualifié. Par personnel d'exploitation qualifié on entend les personnes qui ont lu attentivement les informations données dans ce manuel, sont familiarisées avec le fonctionnement du four et/ou ont l'expérience de l'utilisation de l'appareil décrit. Nous recommandons de suivre ces instructions pour garantir un rendement optimum et une longue durée de service sans problème du four.

LES SÉRIES « E » ET 6/13 DE FOURS À CONVECTION

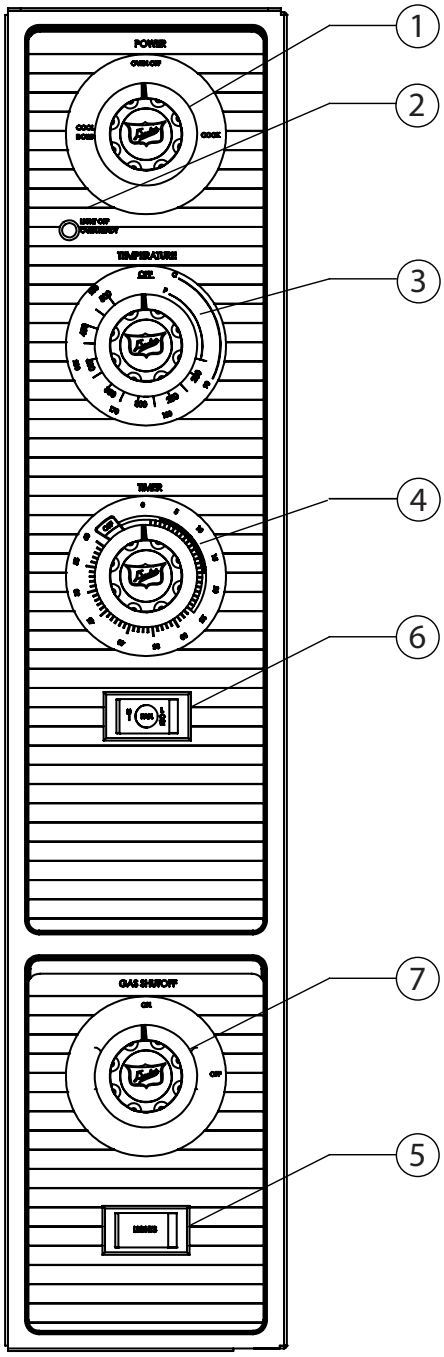
La cuisson par convection est apparue dans les années 60. Ses avantages sont bien connus. Elle diffère de la cuisson conventionnelle par le déplacement de l'air chaud à l'intérieur de la cavité de cuisson au moyen d'un ventilateur. L'air chaud qui se déplace aide à éliminer l'air frais entourant les aliments en cours de cuisson pour permettre à la chaleur de pénétrer plus rapidement. Le résultat est une cuisson plus rapide et à une température inférieure des aliments dont la qualité est alors comparable à celle obtenue dans les fours conventionnels.

Les séries « E » et 6/13 de fours représentent le dernier cri en matière de technologie de rendement énergétique, offrant une réduction appréciable des émissions d'oxyde d'azote par rapport aux autres fours à gaz, aussi bien à convection que conventionnels. L'introduction directe de la chaleur dans la cavité de cuisson empêche toute perte excessive de chaleur due à l'évacuation de l'air chaud avant qu'il ait utilisé son énergie pour cuire les aliments. Cela conduit à des températures inférieures dans le carneau et ainsi à de moindres pertes de chaleur dans la cuisine, ce qui permet aux systèmes d'évacuation et de climatisation d'être moins mis à l'épreuve. En outre, la cavité de cuisson « surdimensionnée » permet de cuire plus d'aliments dans chaque fournée.

Tout cela, s'ajoutant à des résultats de cuisson inégalés, signifie que les séries « E » et 6/13 de fours à gaz offrent un remarquable rapport qualité-prix. De plus, les émissions d'oxyde d'azote inférieures signifient qu'ils sont écologiques. Prière de prendre le temps de lire attentivement les instructions d'utilisation. Leur respect joue un rôle important dans l'utilisation efficace du four.

⚠ AVERTISSEMENT : Les fours à convection des séries « E » et 6/13 utilisent du courant électrique pour alimenter le système d'allumage et le ventilateur. Ne pas essayer de s'en servir pendant une panne de courant.

CONTRÔLEUR « V »



A. COMMANDES DU FOUR

Électromécaniques

1. **Interrupteur –** Il commande l'alimentation de la fonction de marche ou de refroidissement.
2. **Témoin lumineux -** Son allumage indique que les brûleurs sont en marche. Son extinction indique que le four a atteint sa température de cuisson.
3. **Thermostat de cuisson -** Il règle la température du four.
4. **Minuterie de cuisson -** Elle fait retentir un avertisseur électrique à l'expiration du temps sélectionné par l'opérateur pour rappeler à celui-ci d'enlever les aliments à la fin du cycle de cuisson.

Remarque : Pour définir les périodes de moins de 25 minutes, tourner le bouton de minuterie dernières 25 minutes, puis de nouveau à l'heure souhaitée.

5. **Interrupteur d'éclairage** (en option) – Il commande l'éclairage intérieur.
6. **Sélecteur de vitesse de ventilateur** (en option) - Il règle le ventilateur à la vitesse maximum ou minimum.
7. **Robinet manuel de gaz -** Il ouvre ou coupe l'alimentation en gaz du four.

Instructions d'utilisation Contrôleur « V »

Résolution de la minuterie

La minuterie affiche un temps compris entre 0 et 60 minutes en tranches d'une minute.

Échelle de température

La commande de température affiche cette dernière en °F. La plage de température va de 150 à 500 °F, par tranches de 25 °F.

Refroidissement

Cette fonction permet de refroidir rapidement le four en permettant au ventilateur de tourner alors que les brûleurs sont éteints. Pour l'activer, tourner l'interrupteur à la position COOL et ouvrir la porte du four. Lorsque la porte est ouverte suffisamment pour désactiver son interrupteur, le ventilateur se met en marche. La fermeture de la porte arrête le ventilateur.

Sélecteur de vitesse de ventilateur

La vitesse maximum ou minimum de ventilateur peut être sélectionnée en plaçant le bouton FAN HI/LOW à la position correspondant au réglage souhaité.

Cuisson

Un cycle de cuisson peut être déclenché comme suit :

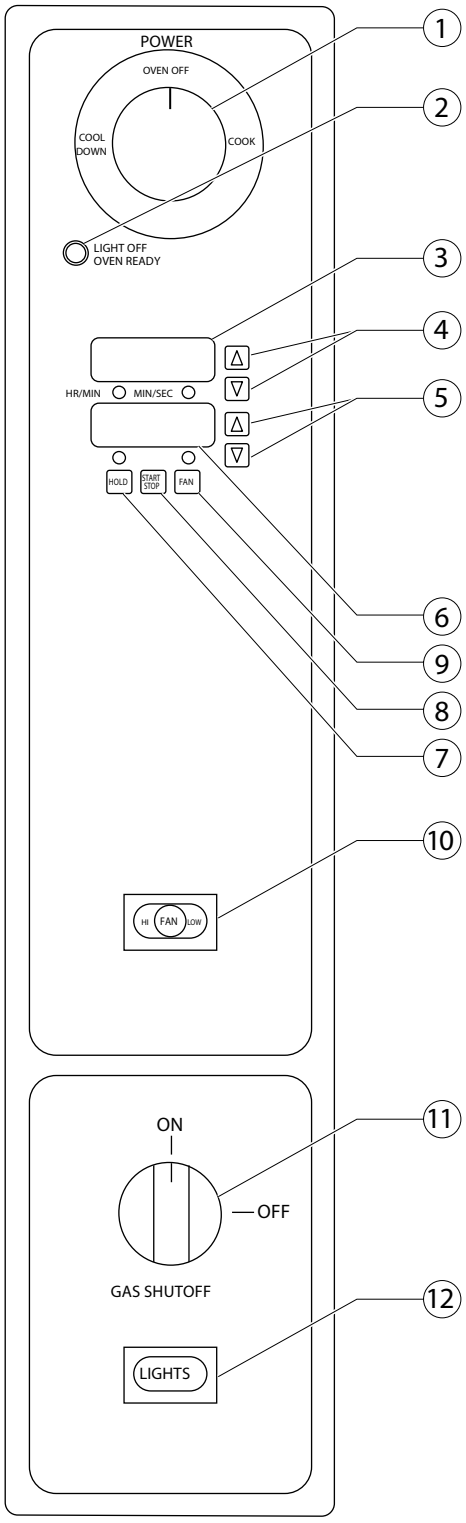
- Tourner l'interrupteur en position COOK (cuisson).
- Sélectionner la température de cuisson en tournant le cadran TEMPERATURE à la température souhaitée. Le témoin OVEN READY (four prêt) s'allume.
- Lorsque le témoin OVEN READY s'éteint, enfourner les aliments à cuire.
- Sélectionner le temps de cuisson en tournant le cadran COOK TIMER (minuterie de cuisson) au temps souhaité.

Remarque : Pour définir les périodes de moins de 25 minutes, tourner le bouton de minuterie dernières 25 minutes, puis de nouveau à l'heure souhaitée.

Pendant le cycle de cuisson, le témoin OVEN READY s'allume et s'éteint en même temps que les éléments chauffants.

- Lorsque la minuterie COOK TIMER arrive à zéro, l'alarme retentit.
- Pour arrêter l'alarme, tourner le cadran COOK TIMER à la position OFF.

Contrôleur « XX »



Contrôleur « XX » – Commandes du four – Numériques à semiconducteurs

1. Interrupteur : il commande l'alimentation de la fonction de cuisson ou de refroidissement.
2. **Témoin lumineux :** son allumage indique que les brûleurs ou éléments sont en marche. Son extinction indique que le four a atteint sa température souhaitée.
3. Minuterie numérique : elle affiche le temps restant à courir dans le cycle choisi.
4. Boutons de réglage de temps : ils règlent la minuterie régressive du cycle de cuisson.
5. Boutons de réglage de température : ils règlent la température de cuisson.
6. Thermomètre numérique : il affiche la température régnant à l'intérieur du four
7. Bouton Hold : il active/désactive la fonction de maintien.
8. Bouton Start/Stop : il déclenche/arrête le cycle de cuisson.
9. Bouton Pulse Fan : il active/désactive la fonction de ventilation aspirante/insufflante.
10. Sélecteur de vitesse de ventilateur : (en option) – il sélectionne la vitesse maximum ou minimum de ventilateur.
11. Bouton Gas OFF/ON : il coupe ou ouvre l'alimentation en gaz.
12. Interrupteur d'éclairage : il allume/éteint l'éclairage intérieur.

Instructions de programmation et d'utilisation – Contrôleur « XX »

Les modèles à contrôleur XX permettent au four de cuire les aliments à une température spécifiée pendant une période déterminée, puis de passer en mode de maintien en option. Le mode de maintien conserve les aliments à une température spécifiée pendant une période déterminée.

Lorsque l'interrupteur est en position ON (marche), le four est dans l'un des deux modes suivants :

- Mode cuisson : dans ce mode, le four fonctionne à une température spécifiée et le ventilateur tourne sans interruption, sauf si on sélectionne l'option de cycle. En mode de cycle, le ventilateur tourne pendant 30 secondes et s'arrête pendant la même durée. Ce cycle continue pendant le temps de cuisson spécifié.
- Mode maintien : dans ce mode, le four fonctionne à une température de maintien spécifiée ; le ventilateur ne tourne toutefois que quand les brûleurs sont allumés. Si le sélecteur de mode de ventilation est en position COOL (refroidissement), le ventilateur tournera sans interruption en mode maintien.

Pour programmer le mode cuisson, procéder comme suit :

1. Mettre l'interrupteur en position ON (marche). Il se trouve en haut du tableau de commande.
2. Sélectionner la température de cuisson désirée (65 à 260 °C [150 à 500 °F]). Utiliser les touches fléchées qui se trouvent à côté de l'affichage de température. La flèche vers le haut commande l'augmentation de la température et celle vers le bas son abaissement.
3. Placer le sélecteur de mode de ventilation en position Cook (cuisson). En position Cook, le ventilateur ne tourne pas quand les portes sont ouvertes. Si le sélecteur de mode de ventilation est en position COOL, le ventilateur TOURNE quand les portes sont ouvertes.
4. Si on souhaite faire fonctionner le ventilateur en mode de cycle, appuyer sur le bouton FAN (ventilateur). Dans ce mode, le ventilateur tourne pendant 30 secondes et s'arrête pendant la même durée. Le témoin de ventilateur clignote lorsque celui-ci est en mode de cycle. Il reste allumé quand le ventilateur est en mode de marche continue.
5. Sélectionner la vitesse de ventilateur adaptée aux aliments en cours de cuisson. Le sélecteur de vitesse de ventilateur offre deux vitesses, HI (haute) et LOW (basse).
6. Sélectionner le temps de cuisson désiré au moyen des touches fléchées vers le haut et vers le bas qui se trouvent à côté de l'affichage du temps de cuisson. La flèche vers le haut commande l'allongement du temps et celle vers le bas sa réduction.
7. Si le mode maintien va être utilisé pour les aliments en cours de cuisson, appuyer sur le bouton HOLD (maintien). La température de maintien s'affiche alors. Utiliser les touches fléchées vers le haut et vers le bas pour sélectionner la température de maintien désirée.
8. Attendre l'arrêt du clignotement de l'affichage de température, qui indique que le four a atteint la température sélectionnée. Le four émet en outre un bip pour indiquer à l'utilisateur qu'il est prêt.
9. Placer les aliments à cuire dans le four et appuyer sur le bouton START/STOP (marche/arrêt). L'affichage du temps commence le compte à rebours du temps de cuisson restant. Si on ouvre les portes du four pendant le cycle de cuisson, la minuterie marque une pause, le ventilateur s'arrête et les brûleurs s'éteignent. Le cycle de cuisson reprend une fois que les portes sont fermées.

Dans les fours à éclairage intérieur, on peut allumer celui-ci en appuyant sans le relâcher sur le bouton LIGHTS (éclairage) qui se trouve au bas du tableau de commande.

Le temps de cuisson, la température du four et le cycle de ventilation peuvent être modifiés pendant le cycle de cuisson selon le besoin.

Pour annuler un cycle de cuisson, appuyer sur le bouton START/STOP.

10. Si le mode HOLD (maintien) n'est PAS activé, le four commence à émettre des bips et « 00 » clignote sur l'affichage pour indiquer que le cycle de cuisson est terminé. Appuyer sur le bouton START/STOP pour arrêter l'alarme et retirer immédiatement les aliments du four. Si ses portes sont fermées, le four maintient la température de cuisson sélectionnée bien que la minuterie ait expiré. Pour refroidir les aliments, ouvrir les portes après avoir fait passer le mode de ventilation à COOL (refroidissement) et changer la VITESSE DU VENTILATEUR à HI (haute).

    Si le mode HOLD (maintien) est activé, le four émet trois bips une fois que le temps de cuisson est terminé. La minuterie commence un compte ascendant, qui indique la durée de maintien des aliments. La température de maintien s'affiche alors. Le four reste en mode HOLD jusqu'à ce qu'on appuie sur le bouton START/STOP. L'appui sur le bouton START/STOP fait revenir le four au mode COOK (cuisson).
11. Une fois la cuisson terminée, appuyer sur le bouton ON/OFF pour arrêter le four.

B. CONSEILS GÉNÉRAUX D'UTILISATION

- Ces conseils ont pour but d'aider à obtenir le meilleur rendement du four.Toujours préchauffer le four avant de cuire en réglant la température au niveau souhaité. Le four est préchauffé lorsque le témoin lumineux s'éteint.
- Toujours sélectionner une température inférieure à celle qui est recommandée pour un four conventionnel standard ou un four de cuisinière. La règle générale est de soustraire 50 à 100 °F de la température prescrite dans la recette pour un four standard. Il peut être nécessaire de faire des essais pour optimiser les résultats obtenus avec

les aliments concernés.

La cuisson à des températures supérieures ne raccourcira pas le temps de cuisson! Elle donnera des résultats de cuisson et de rôtissage laissant à désirer.

- Commencer à vérifier le degré de cuisson des aliments à environ la moitié du temps recommandé pour la même recette dans un four standard. Un tableau des temps et températures suggérés pouvant servir de guide se trouve à la page suivante. Ne pas oublier que les temps peuvent varier suivant la quantité d'aliments cuite dans le four. Les meilleurs résultats sont toujours obtenus lorsqu'on note systématiquement les temps et températures à des fins de référence.
- Le four peut contenir jusqu'à treize plats en tôle de 457 x 660 mm (18 x 26 po). La hauteur des aliments dans le plat en tôle déterminera le nombre de plats pouvant être enfournés.

Ne pas placer un plat en tôle vide ni une feuille d'aluminium en bas du four. Cela gênera la circulation d'air et causera une cuisson irrégulière.

- Pour minimiser le flétrissement des viandes rôties, placer la viande directement sur les plateaux et placer un plat en tôle rempli à moitié d'eau dans la position du plateau inférieur. L'eau maintiendra une plus grande humidité dans le four et le jus des viandes s'évaporera moins.
- Charger les plats uniformément lorsqu'on cuit dans plusieurs plats à la fois. On peut si on le désire peser les aliments pour être sûr que la charge est la même pour tous les plats. La charge plus faible d'un plat cuira à une vitesse différente que la charge plus importante d'un autre.
- On peut si on le désire essayer de laisser le four éteint après l'avoir préchauffé et chargé lorsqu'on cuit des produits légers tels que la pâte à gâteau légère ou la crème anglaise pour laisser à ceux-ci le temps de reposer. En général, laisser le four éteint pendant 7 à 10 minutes puis finir de cuire avec le four allumé empêchera le produit de se rider ou d'être poussé par le ventilateur.
- Lorsque le produit à cuire est congelé, on peut si on le désire préchauffer le four à 100 °F au-dessus de la température de cuisson. Enfourner le produit et régler la température à celle qui correspond au temps normal de cuisson.
- Pour prolonger la vie utile des ampoules, ne pas laisser l'éclairage du four allumé quand on ne surveille pas le produit.

REMARQUE IMPORTANTE : lorsqu'un four est livré avec des roulettes et est raccordé à la tuyauterie d'alimentation au moyen d'un raccord pour appareils mobiles, il doit être équipé d'un dispositif de retenue et, s'il s'avère nécessaire de détacher ce dispositif pour déplacer le four, ne pas oublier de le rattacher une fois le four ramené dans sa position d'installation initiale.

C. TEMPS ET TEMPÉRATURES DE CUISSON SUGGÉRÉS

	ALIMENTS	°F	°C	TEMPS DE CUISSON	PLATEAUX	TEMP	TEMPS
BŒUF	HAMBURGERS (3,3 OZ.)	400	205	8- 10 MIN	13		
	PAIN DE VIANDE	325	165	40-45 MIN	4		
	RONDE STEAMSHIP (QUART. 80 LBS.)	275	135	2-3/4 HRS F	2		
	RÔTI DE BŒUF ROULÉ (12-15 LBS.)	275	135	2-1/2 HRS	4		
	CÔTES DE BŒUF RÔTIES (20 LBS. SAIGNANTES)	235	115	2-3/4 HRS	2		
	COQUILLE D'ALOYAU (10 0Z.)	450	230	7-8 MIN	6		
	TOURTES À LA VIANDE	400	205	30-35 MIN	6		
	POIVRONS FARCIS	350	175	15-20 MIN	4		
	LASAGNES	260	125	90 MIN	4		
	HOT DOGS	325	165	10-15 MIN	6		
PORC	CÔTES DE PORC FARCIES RÔTIES	375	190	25-30 MIN	6		
	BACON	400	205	5-7 MIN	13		
VEAU	RÔTI DE VEAU DÉSOSSÉ (15 LBS.)	300	150	3 HRS 10 MIN	3		
AGNBAU	CÔTES D'AGNEAU	400	205	7-8 MIN	6		
VOLAILLE	POITRINES ET CUISSES DE POULET	350	175	40 MIN	6		
	DOS ET AILES DE POULET	350	175	35 MIN	6		
	POULET, EN QUARTIERS	350	175	30 MIN	6		
	RÔTI DE DINDE ROULÉ (18 LB.)	310	155	3-3/4 HRS	4		
	TOURTES À LA VIANDE	400	205	30-35 MIN	6		
POISSON	BÂTONNETS DE POISSON	335	170	16-18 MIN	13		
FRUITS DE MER	MORUE, FLÉTAN (CONGELÉ)	350	175	20 MIN	6		
	CREVETTES FARCIES CUITES AU FOUR	400	205	6-7 MIN	6		
	HOMARD FARCI CUIT AU FOUR	400	205	10 MIN	4		
	QUEUES DE HOMARD (CONGELÉES)	425	220	9 MIN	6		
FROMAGE	MACARONI AU FROMAGE EN COCOTTE	350	175	30 MIN	6		
	CROQUE-MONSIEUR	400	205	8 MIN	13		
POMMES DE TERRE	POMMES DE TERRE AU FOUR (120)	400	205	50 MIN	6		
	POMMES DE TERRE, EN TRANCHES OU EN DÉS	325	165	10 MIN	6		
	FRITES (CONGELÉES)	LES TEMPS ET TEMPÉRATURES VARIERONT EN FONCTION DE LA TAILLE					
TOURTES	TOURTES AUX BAIES CONGELÉES (36 - 22 OZ. CHAQUE)	325	165	35 MIN	6		
	TOURTES AUX FRUITS CONGELÉS (24 - 46 OZ. CHAQUE)	325	165	45-50 MIN	6		
	TOURTE AUX POMMES FRAÎCHES (36 - 20 OZ. CHAQUE)	350	175	25-30 MIN	6		
	TOURTE À LA CITROUILLE	300	150	30-50 MIN	6		
	TOURTE CROUSTILLANTE AUX FRUITS	300	150	25 MIN	6		
	TOURTE AUX FRUITS	300	150	30 MIN	6		
	CHAUSSONS AUX POMMES	350	175	15 MIN	6		
PAINS	PAINS (32 DE 1 LB.)	325	165	30 MIN	4		
	PAIN DE MAÏS (NORDISTE)	325	165	25 MIN	6		
	PAIN DE MAÏS (SUDISTE)	375	190	15-20 MIN	6		
	PETITS PAINS POUR HAMBURGERS	275	125	15 MIN	6		
	PETITS PAINS AU LEVAIN	300	140	25 MIN	6		
	BISCUITS	400	205	6 MIN	6		
	PETITS PAINS MINUTE	350	175	15 MIN	6		
GÂTEAUX	GALETTES (5 LBS. DE PÂTE PAR PLAT)	325	165	16-18 MIN	6		
PETITS GÂTEAUX	GÂTEAU AU CHOCOLAT	325	165	20 MIN	6		
	BROWNIES	325	165	15 MIN	6		
	PÂTISSERIE DANOISE	325	165	12 MIN	6		
	BRIOCHES À LA CANNELLE	325	165	20 MIN	6		
	BISCUITS AU SUCRE	275	125	15 MIN	13		
	CHOUX À LA CRÈME	325	165	20-25 MIN	6		
	BISCUITS AUX PÉPITES DE CHOCOLAT	325	165	10 MIN	13		
	BISCUITS AU BEURRE D'ARACHIDE	300	150	10 MIN	13		

REMARQUE : les temps et températures peuvent différer de ceux indiqués sur ce tableau. Les résultats obtenus dépendent du poids par plat, de la température des aliments avant l'enfournement, de la recette, du type de plat et de l'étalonnage du thermostat. Si les recettes utilisées diffèrent de celles-ci, noter les temps et températures qui ont donné de bon résultats pour les réutiliser.

D. NETTOYAGE DES FOURS

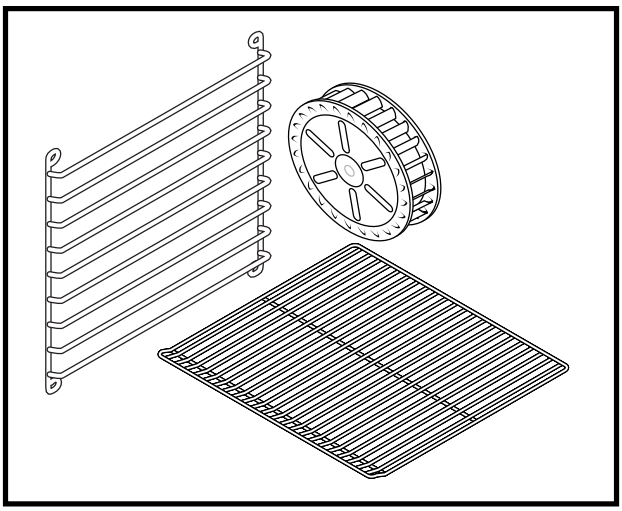
L'acier inoxydable du four reste propre si on le nettoie avec un bon produit nettoyant pour acier inoxydable comme on en trouve beaucoup dans le commerce. Frotter régulièrement les surfaces peintes avec un chiffon imbibé de détergent DOUX pour les nettoyer. Imbiber un chiffon et frotter le four alors qu'il est FROID. Le fait de frotter un four alors qu'il est chaud peut causer des trainées et donner des résultats laissant à désirer. Une fois que le four est propre, on peut le frotter avec de l'huile légère.

Nettoyer régulièrement les intérieurs de fours en porcelaine avec un solvant pour gras. Pour enlever les dépôts les plus coriaces, on peut utiliser un nettoyant pour fours professionnels tel que Dow Oven Cleaner, Easy-Off ou Mr. Muscle. Faire attention d'empêcher tout contact entre ces nettoyants de type alcalin et toute surface en acier aluminié du four, y compris le tourniquet de soufflante.

Il est possible de retirer du four le tourniquet, les plateaux et les supports de ces derniers et de les laisser tremper dans une solution d'ammoniaque et d'eau.

⚠ AVERTISSEMENT : débrancher l'appareil de la prise de courant avant de déposer le tourniquet de soufflante.

Veiller à rincer soigneusement toutes les pièces avant de les remettre en service.



INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

⚠ AVERTISSEMENT : débrancher l'appareil de la prise de courant avant de procéder à son entretien.

⚠ AVERTISSEMENT : les appareils livrés avec des roulettes sont dotés d'un dispositif de retenue destiné à limiter leur déplacement. Si ce dispositif est détaché pendant l'entretien, il doit être rattaché une fois que l'appareil a été ramené à sa position d'installation initiale.

Remarque : les dégagements appropriés doivent être maintenus pendant l'entretien.

Ces instructions d'entretien s'adressent exclusivement à un personnel d'entretien qualifié. Un entretien effectué par quiconque autre que du personnel qualifié peut entraîner des dégâts pour le four et/ou des blessures pour l'opérateur.

Par personnel d'entretien qualifié on entend les personnes ou entreprises qui, directement ou par l'intermédiaire d'un agent, se chargent et sont responsables de la réparation ou de l'entretien des appareils professionnels de préparation des aliments, ont une solide expérience de ce genre de travail, sont familiarisés avec toutes les précautions à prendre et ont satisfait à toutes les conditions exigées par les autorités provinciales et locales compétentes.

En cas de besoin d'assistance pour choisir un établissement d'entretien qualifié, prière de s'adresser au service d'entretien de Duke Manufacturing au 800-735-3853.

A. RÉGLAGE

Il arrive très souvent que des mauvais fonctionnements attribués à des défauts puissent être réparés en réglant certaines pièces plutôt qu'en les remplaçant.

B. RÉGLAGE DES PORTES

Les fours à convection de la série 6/13 (sauf ceux du modèle Q) sont équipés de portes interconnectées pour s'ouvrir et se fermer simultanément au moyen d'un ensemble chaîne/tendeurs. Les portes sont réglées correctement et contrôlées avant la sortie d'usine du four. Cependant, il peut parfois s'avérer nécessaire de les régler de nouveau après usage. S'il s'avère nécessaire de régler les portes pour qu'elles fonctionnent correctement, on trouvera l'ensemble chaîne/tendeurs derrière le panneau qui est au-dessus des portes. Il vaut mieux régler les tendeurs alors que les portes sont déverrouillées.

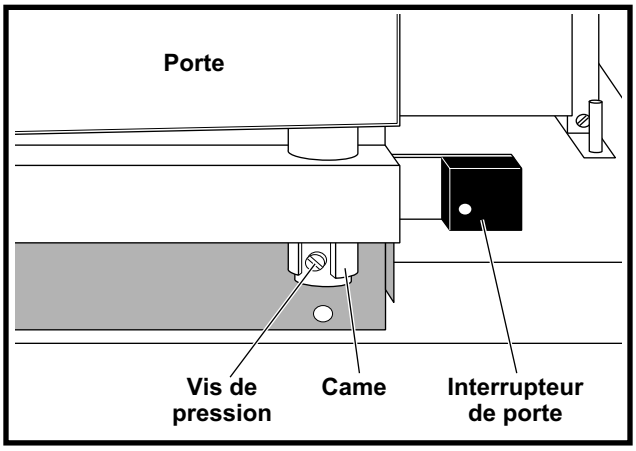
- Desserrer le contre-écrou des deux tendeurs.
- Régler les deux tendeurs simultanément.
- Le fait de détendre ou de tendre l'ensemble ne permettra pas aux portes de fonctionner correctement. Il est préférable de desserrer un tendeur et de serrer l'autre. Quelques essais indiqueront le sens dans lequel il faudra effectuer les réglages.
- Une fois que les portes fonctionnent correctement, resserrer les contre-écrous pour assujettir le réglage. Essayer les portes pour s'assurer qu'elles sont réglées.
- Remettre le couvercle en place.

C. RÉGLAGE DE L'INTERRUPTEUR DE PORTE

On peut également souhaiter régler l'interrupteur de porte. L'interrupteur de porte se trouve derrière le couvercle du compartiment de combustion, du côté droit. L'interrupteur de porte est activé par une came qui est montée sur l'axe de charnière de porte au moyen d'une vis de pression.

- Ouvrir les portes en grand.
- Retirer le couvercle inférieur en desserrant les quatre vis qui se trouvent à l'intérieur de l'ouverture de portes.
- Positionner les portes de façons à ce qu'elles soient presque fermées mais pas verrouillées.
- Pour régler la came, desserrer la vis de pression et faire pivoter la came jusqu'à ce que l'interrupteur émette un déclic.
- Resserrer la vis de pression dans la came. Essayer les portes pour vérifier que l'interrupteur établit le contact lorsque les portes sont fermées.
- Remettre le couvercle du compartiment de combustion en place.

⚠ AVERTISSEMENT : Les tendeurs et l'interrupteur de porte se trouvent dans une zone chaude. Faire attention de ne pas se brûler.



D. ÉTALONNAGE DU THERMOSTAT

Commandes électromécaniques seulement (« V »). Ne s'applique pas aux commandes à semiconducteurs.

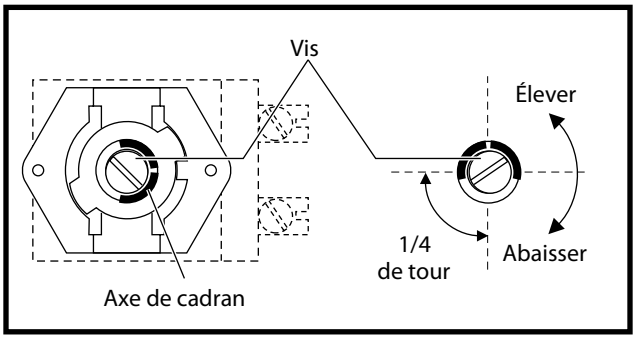
Dans de nombreux fours à convection, les thermostats ont été la cause de plus de problèmes de fonctionnement que toute autre pièce. Les thermostats, qui sont des dispositifs mécaniques, tombent parfois en panne, auquel cas leur remplacement résoudra le problème. Toutefois, la grande majorité des problèmes liés aux thermostats peuvent être attribués aux dérèglement de ceux-ci (étalonnage). Un thermostat mal étalonné peut causer des problèmes de cuisson tels que cuisson irrégulière, temps de cuisson prolongés, etc. Si elle se produit, une cuisson irrégulière peut être due à des températures de cuisson excessives. Se reporter au tableau de cuisson de la Section C, Instructions d'utilisation.

Pour vérifier l'étalonnage :

- Mettre le four en marche en tournant l'interrupteur en position ON.
- Ouvrir les portes et placer un thermocouple au milieu du plateau central du four. On peut utiliser un thermomètre précis du type à mercure si on ne dispose pas d'un pyromètre.
- Tourner le cadran du thermostat à 177 °C (350 °F). Laisser le four préchauffer pendant une demi-heure.
- L'extinction du témoin indique que la température à laquelle est réglé le thermostat est atteinte. Observer le pyromètre ou le thermomètre pour déterminer la température à l'intérieur du four.
- Si la température indiquée par le pyromètre (ou le thermomètre) diffère de moins de 10 °F de celle à laquelle est réglée le thermostat, aucun réglage n'est nécessaire. Si cette différence dépasse 10 °F, procéder à l'étalonnage.

Pour étalonner les fours

- Retirer le bouton de thermostat en desserrant la vis de pression et tirer le bouton vers l'avant. Faire attention de ne pas tourner l'axe du thermostat, ce qui changera le réglage.
- À l'aide d'un très petit tournevis, tourner la vis qui se trouve au bas de la partie creuse de l'axe dans le sens horaire pour abaisser la température ou dans le sens antihoraire pour l'élever. NE PAS laisser l'axe du thermostat tourner en même temps que la vis.
- Ouvrir la porte et tourner l'INTERRUPTEUR à la position COOL DOWN. Cela permettra au ventilateur de se mettre en marche sans que les brûleurs soient allumés et de refroidir le four. Laisser le four refroidir à 120 °C (250 °F) environ.
- Ramener l'**INTERRUPTEUR** en position **ON** et répéter les opérations précédentes jusqu'à ce que les températures indiquées par le thermostat du four et le pyromètre (thermomètre) soient les mêmes.
- Remettre le bouton en place et serrer les vis de pression.



ATTENTION : la vis « A » peut être tournée de 1-1/2 tour au maximum dans le sens horaire ou antihoraire.

Ce thermostat est un dispositif à action directe (s'ouvrant lorsque la température s'élève).

E. RÉGULATION ET RÉGLAGE DE LA PRESSION DE GAZ

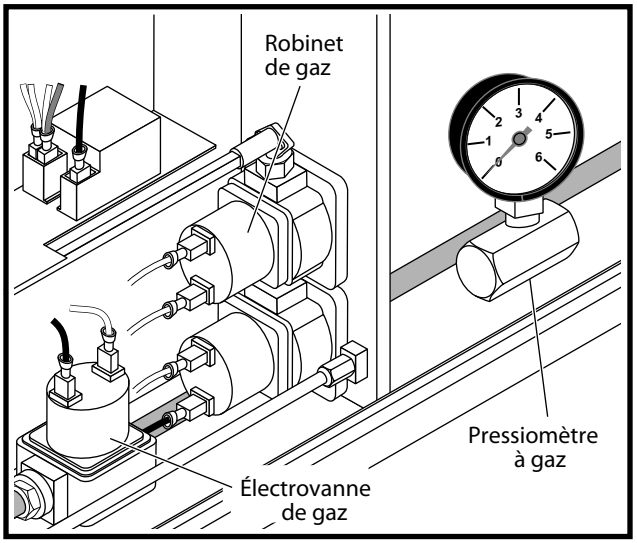
La pression de gaz a été préréglée à l'usine en fonction du gaz spécifié sur la plaque signalétique ; cependant, il est parfois nécessaire de régler la pression de gaz après l'installation de l'appareil.

- Tourner le robinet de gaz à la position OFF (arrêt).
- Déposer le tableau de commande en retirant la vis qui se trouve sur le porte-à-faux au-dessus du tableau.

- Tirer le tableau de commande vers l'avant et le mettre de côté. N'enlever aucun fil.
- Enlever le couvercle du compartiment de combustion en retirant les vis qui se trouvent au bas de l'ouverture de portes.
- Localiser la prise de pression qui se trouve dans le coin intérieur droit de l'appareil sur le côté droit d'un té de plomberie. La prise de pression est un bouchon tubulaire de 1/8 po à tête hexagonale.
- Enlever le bouchon de prise de pression et le remplacer par un raccord pour pressiomètre à gaz, manomètre Slack Tube ou autre manomètre.
- Raccorder l'instrument.
- Le régulateur de pression fait partie intégrante de la double électrovanne de gaz. Repérer la vis de réglage sur le côté gauche. (Elle est recouverte d'un capuchon fendu en aluminium.)
- Enlever le capuchon.
- Ouvrir le robinet de gaz.
- Placer l'interrupteur principal en position COOK.
- Les brûleurs étant allumés, consulter l'instrument. La pression d'admission doit être de 3,5 po C.E. pour le gaz naturel et de 10 po C.E. pour le propane.
- Consulter la plaque signalétique pour vérifier les types et pressions de gaz.

REMARQUE : il est important de vérifier la pression de gaz de tout appareil pendant que TOUS les appareils raccordés à cette conduite de gaz sont en marche. Cela indiquera si le système d'alimentation à gaz est dimensionné correctement ou s'il y a un problème de débit de gaz. Si on observe une baisse de pression qui ne disparaît pas lorsque les autres appareils sont mis en marche, examiner la tuyauterie pour voir s'il y a un problème de diamètre des conduites ou quelque autre type de limitation. Se reporter au tableau des capacités maxima de tuyauterie qui se trouve dans la section II, D.

- Tourner la vis intérieure dans le sens horaire pour augmenter la pression ou dans le sens antihoraire pour la faire baisser.
- Une fois la pression correcte atteinte, tourner l'interrupteur à la position OFF et fermer le robinet manuel de sectionnement.
- Enlever l'instrument et le raccord. Remettre le bouchon de prise de pression en place. (Il se peut qu'il faille appliquer un peu de pâte à joint sur le bouchon pour l'empêcher de fuir.)
- Tourner l'interrupteur en position ON et ouvrir le robinet manuel de sectionnement.
- Contrôler l'étanchéité avec de l'eau savonneuse. Réparer toute fuite.
- Remettre le capuchon en place sur le robinet de gaz.
- Remettre le couvercle du compartiment de combustion en place.
- Remettre le tableau de commande en place.



F. DISPOSITIF D'ÉVACUATION

Il est important de faire contrôler et/ou entretenir le dispositif d'évacuation par du personnel qualifié au moins une fois par an.

Ce contrôle/entretien doit consister entre autres en ce qui suit :

- Recherche des obstructions ou accumulations pouvant gêner l'évacuation du four.
- Élimination de telles obstructions.
- Montage correct du coupe-tirage ou capuchon d'évent.
- Contrôle de la hotte, de ses moteurs et courroies de commande, etc.

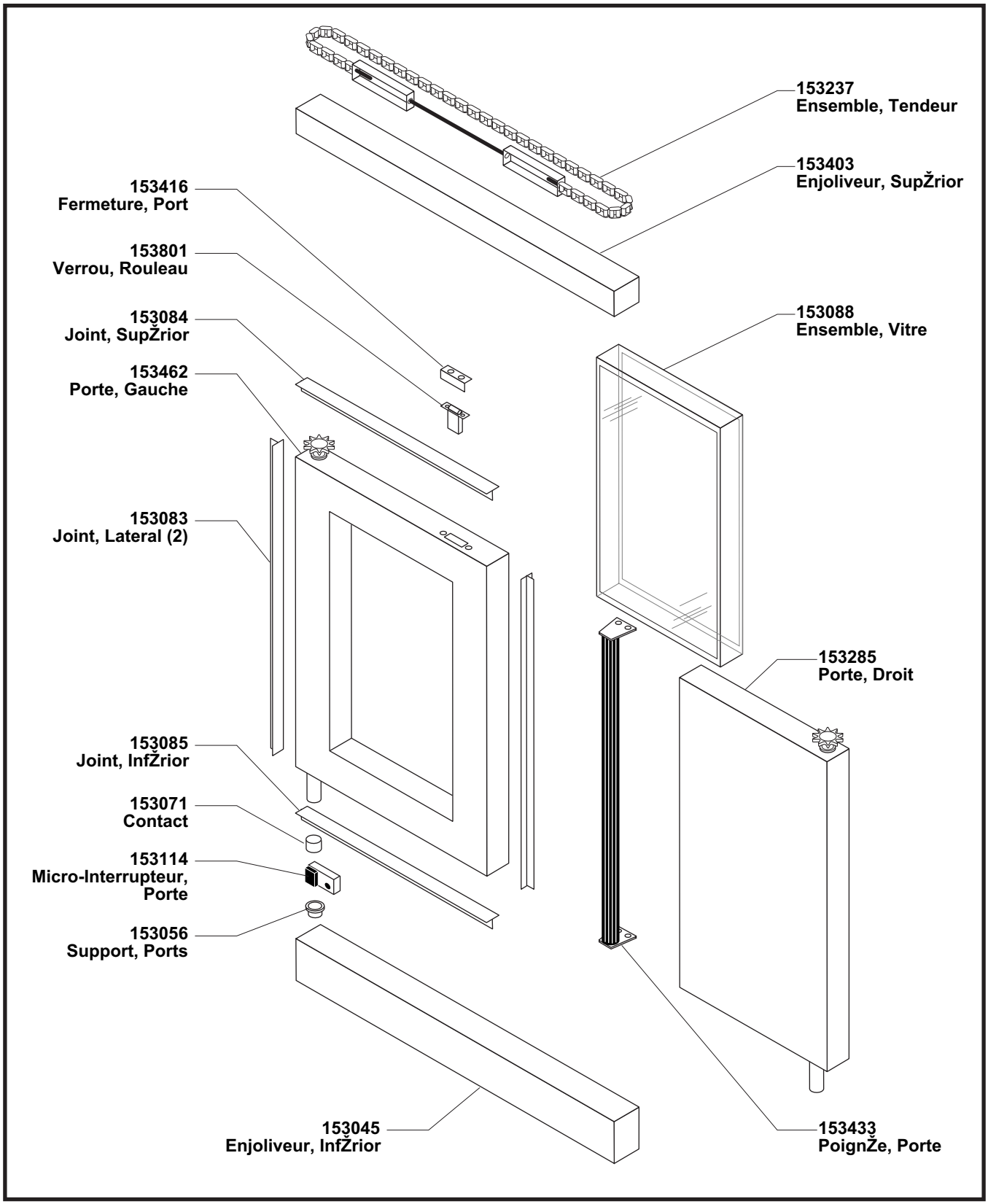
Un entretien préventif correct peut réduire les risques de réparations coûteuses.

NOMENCLATURE DES PIÈCES DE RECHANGE

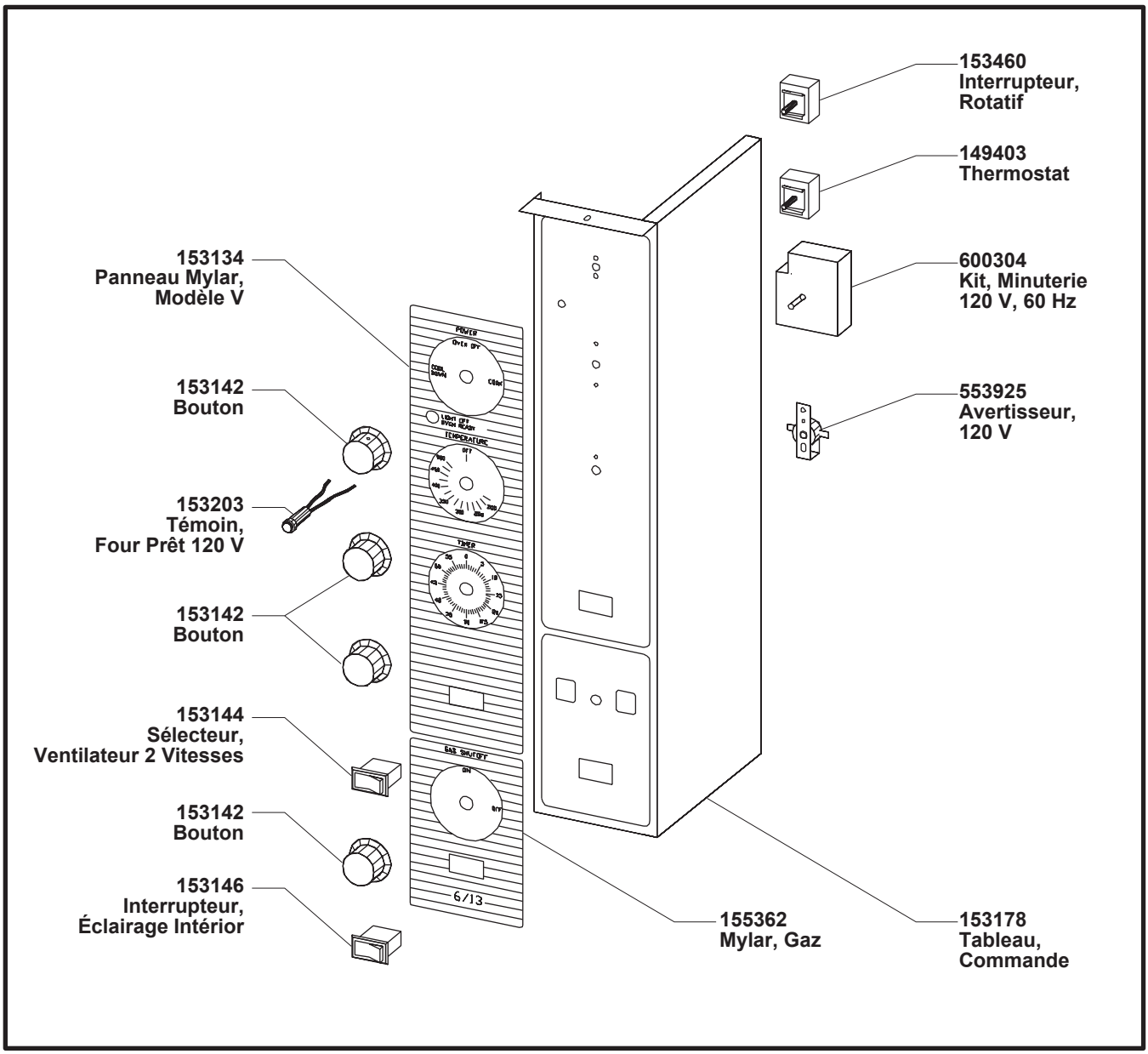
N° RÉF.	DESCRIPTION
153164	Déflecteur, 6/13, porcelaine
153738	Déflecteur, 6/13, acier inoxydable
153451	Déflecteur , brûleur
153056	Support, charnière de porte
153093	Tourniquet de soufflante, 9-3/8 x 2 po
153233	Support, superposition (pour sections doubles)
156029	Ampoule 40 watts, 130 V
153027	Brûleur, four, gauche
153388	Brûleur, four, droit, ensemble
553925	Avertisseur, 120 V
153416	Fermeture, porte
153237	Ensemble chaîne/tendeurs, porte
153234	Chaîne, porte
145274	Chaîne, maillon de raccord
153743	Cordon, alimentation 115 V avec cosses
153285	Porte, ensemble, droite 65/35
153440	Porte, ensemble, gauche 50/50, pleine
153461	Porte, ensemble, gauche 65/35, pleine
153441	Porte, ensemble, droite 50/50, pleine
153434	Porte, ensemble, gauche 50/50, avec vitre
153462	Porte, ensemble, gauche 65/35, avec vitre
153442	Porte, ensemble, droit 50/50, avec vitre
600271	Conduit, brûleur, grande profondeur
600270	Conduit, brûleur, profondeur standard
153083	Joint, étanchéité – latéral (2 nécessaires)
153084	Joint, étanchéité – supérieur
153085	Joint, étanchéité – inférieur
153115	Passe-fil, silicone, bulbe/sonde temp.
153432	Poignée, porte, ensemble, portes 50/50
153433	Poignée, porte, ensemble, portes 65/35
153276	Kit, conversion – gaz nat. à propane liq.
153771	Kit, conversion – propane liq. à gaz nat.
600107	Kit, électrovanne, double, combinée, 120 V
153142	Bouton, commande
147963	Lampe, douille
153801	Verrou, rouleaux
153203	Témoin, four prêt, 120 V
153617	Module, allumage
153034	Moteur, ½ cv, 100/240 V, 1 vitesse
153565	Moteur, ½ cv, 115 V, 2 vitesses
155361	Panneau en mylar, modèle série E
153134	Panneau en mylar, modèle « V », 2 boutons
153566	Panneau en mylar, modèle « XX »

N° RÉF.	DESCRIPTION
153139	Panneau en mylar, inférieur, modèle 6/13
153641	Ensemble veilleuse/allumeur, gaz naturel
153642	Ensemble veilleuse/allumeur, propane
153177	Sonde, modèle « XX »
153230	Plateau, four (profondeur standard)
153231	Plateau, four (grande profondeur)
153229	Plateau, support
153108	Tige, raccordement – courte
153107	Tige, raccordement – longue
153235	Tige, butée de porte
153114	Micro-interrupteur, porte
153071	Interrupteur à contact, porte
153146	Interrupteur, éclairage intérieur (opt.)
153144	Interrupteur, ventilateur à 2 vitesses (opt.)
153460	Interrupteur, rotatif
149403	Thermostat (modèles V)
600304	Kit, Minuterie, 120 V, 60 Hz
153358	Transformateur, 240/480 V, 1 KVA
147753	Tendeur
153122	Robinet, gaz
153088	Vitre, porte de four
153481	Contrôleur « ZX » **Voir Remarque**
153499	Contrôleur « X » **Voir Remarque**
153564	Contrôleur « XX »
153150	Contrôleur « Z » **Voir Remarque**
153074	Rallonge de carneau
153233	Support de superposition
153155	Orifice calibré, brûleur n° 55, propane – profondeur standard
153359	Orifice calibré, brûleur n° 43, gaz naturel – grande profondeur
153360	Orifice calibré, brûleur n° 54, propane – grande profondeur
153154	Orifice calibré, brûleur n° 44, gaz naturel – profondeur standard
155362	Panneau en mylar, modèle série E à panneau gaz inférieur
*****Remarque : les contrôleurs « ZX », « X » et « Z » ne sont désormais plus disponibles. L'un des kits de commande de rechange suivants doit être commandé.**	
600135	Kit, rechange, 613GXX, C.P. W/L/2SP
600136	Kit, rechange, 613GXX, C.P. W/L/1SP
600137	Kit, rechange, 613GXX, C.P. W/O/L/2SP
600138	Kit, rechange, 613GXX, C.P. W/O/L/1SP

613 ENSEMBLE, PORTE (TYPIQUE)



ENSEMBLE, CONTRÔLEUR SÉRIES « E » ET 613 V



ENSEMBLE, XX CONTRÔLEUR DE GAZ

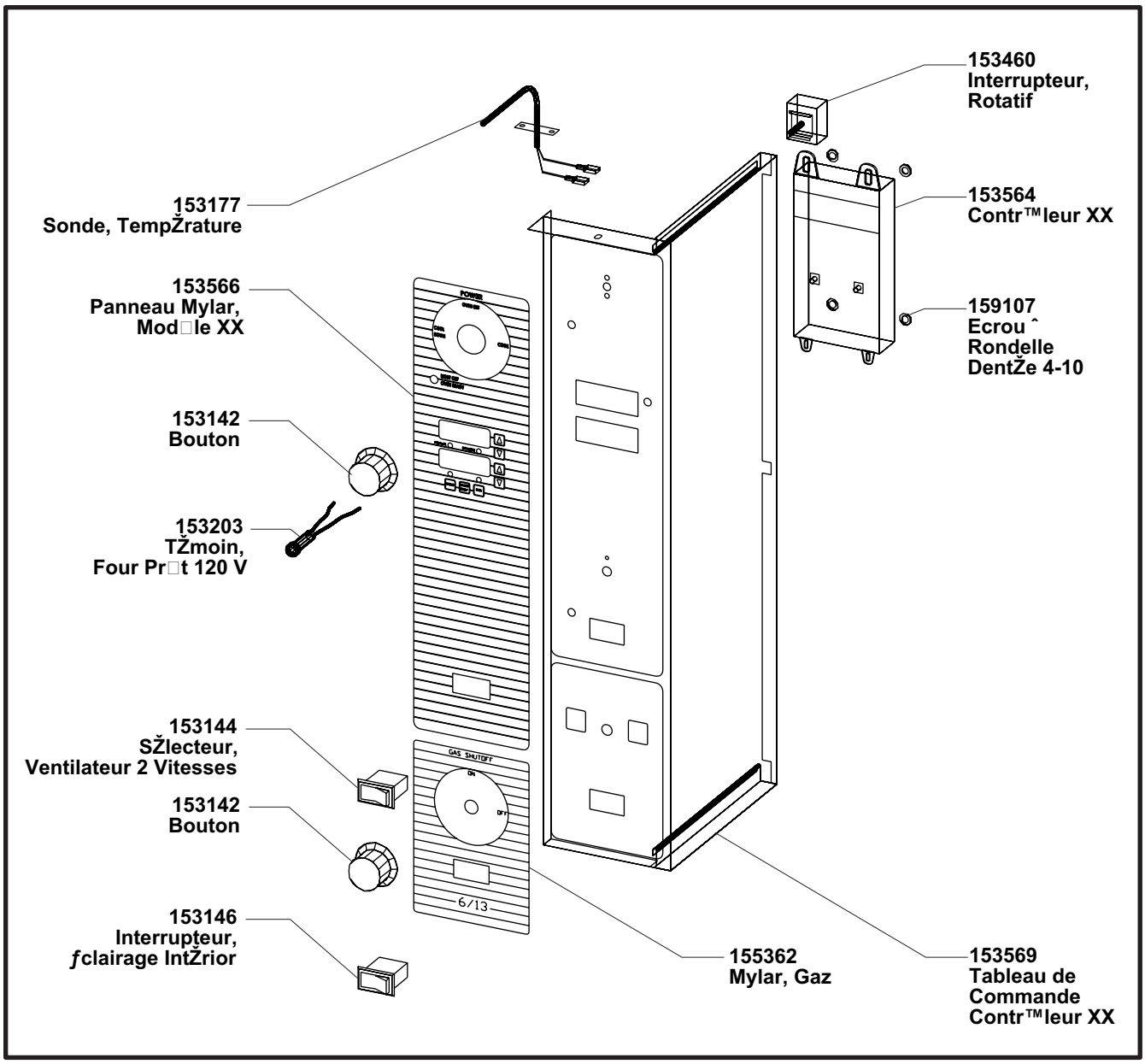
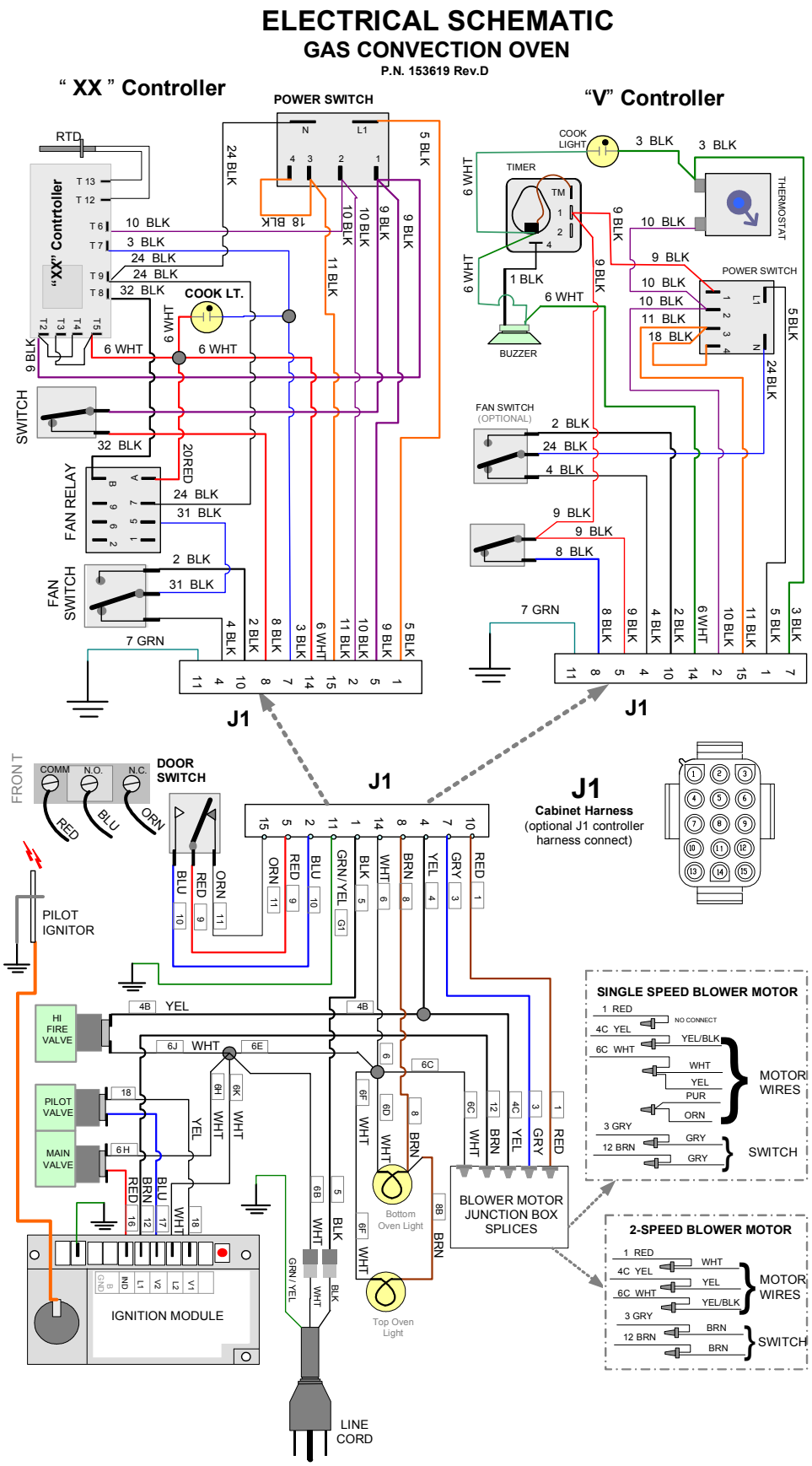


SCHÉMA DE CÂBLAGE



ASSISTANCE À LA CLIENTÈLE

Pour faciliter l'établissement d'un rapport en cas de perte ou de vol de l'unité, noter ci-dessous le numéro de modèle et le numéro de série notés sur l'unité. Nous suggérons également de noter toutes les informations indiquées et de les conserver pour référence future.

NUMÉRO DE MODÈLE:	**NUMÉRO DE SÉRIE:**
DATE D'ACHAT:	
DISTRIBUTEUR:	**TÉLÉPHONE:**
AGENT ENTRETIEN:	**TÉLÉPHONE:**

FOR WARRANTY, PARTS & SERVICE:

DUKE CORPORATE, CANADA, LATIN AMERICA

2305 N. Broadway
St. Louis, MO 63102
Phone: 314-231-1130
Toll Free: 800-735-3853
Fax: 314-231-2460
service-dispatch@dukemfg.com

DUKE ASIA PACIFIC

Duke Manufacturing
No.3 Building
Lane 28, Yu Lv Road
Malu Town, Jiading District
Shanghai 201801, China
Phone: +86 21 59153525 / 59153526
Fax: +86 21 33600628

DUKE EMEA - EUROPE, MIDDLE EAST, AFRICA, RUSSIA

Duke Manufacturing CR, s.r.o.
Zdebradska 92
Jazlovice, Ricany
Building number DC 4 on the
ProLogis Park Prague D1 West
Prague 251 01
Czech Republic
Phone: +420 257 741 033
Fax: +420 257 741 039
service.prague@duke-emea.com

DUKE EMEA – UK, IRELAND, NORDIC COUNTRIES

Duke Manufacturing UK Ltd.
Unit 10, Greendale Business Park
Woodbury Salterton
Exeter, EX5 1EW
Phone: +44 (0) 1395 234140
Fax: +44 (0) 1395 234154
service.exeter@duke-emea.com

TO ACCESS INTERNET: www.dukemfg.com

Merci de fournir les informations suivantes en cas d'appel téléphonique ou d'envoi de courrier : numéro de modèle, numéro de série, date d'achat, adresse de retour complète (avec code postal) et description du problèm.

REMARQUES

Your Solutions Partner

Duke Manufacturing Co.

Duke Corporate, Canada, Latin America
2305 N. Broadway
St. Louis, MO 63102
Phone: 314-231-1130
Toll Free: 800-735-3853
Fax: 314-231-5074
www.dukemfg.com

Duke EMEA - Europe, Middle East, Africa, Russia
Duke Manufacturing CR, s.r.o.
Zdebradska 92
Jazlovice, Ricany
Building number DC 4 on the
ProLogis Park Prague D1 West
Prague 251 01
Czech Republic
Phone: +420 257 741 033
Fax: +420 257 741 039

Duke EMEA – UK, Ireland, Nordic Countries
Duke Manufacturing UK Ltd.
Unit 10, Greendale Business Park
Woodbury Salterton
Exeter, EX5 1EW
Phone: +44 (0) 1395 234140
Fax: +44 (0) 1395 234154

Duke Asia Pacific
Duke Manufacturing
No.3 Building
Lane 28, Yu Lv Road
Malu Town, Jiading District
Shanghai 201801, China
Phone: +86 21 59153525 / 59153526
Fax: +86 21 33600628